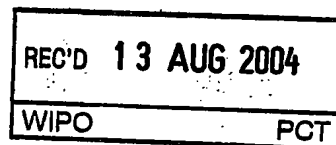




BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE



Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 28 JUIL. 2004

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'M. Planché', enclosed within a large, loopy oval stroke.

Martine PLANCHE

DOCUMENT DE PRIORITÉ
PRÉSENTÉ OU TRANSMIS
CONFORMÉMENT À LA
RÈGLE 17.1.a) OU b)



26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



REQUÊTE EN DÉLIVRANCE page 1/2



Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 540 • W / 2104

REMISE DES PIÈCES DATE 18 AVRIL 2003 LIEU 75 INPI PARIS N° D'ENREGISTREMENT 0304877 NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE 18 AVR. 2003 PAR L'INPI		1 NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE Cabinet ARMENGAUD AINE 3, Avenue Bugeaud 75116 PARIS	
Vos références pour ce dossier (facultatif) CP/VB 60907			
Confirmation d'un dépôt par télécopie		<input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie	
2 NATURE DE LA DEMANDE		Cochez l'une des 4 cases suivantes	
Demande de brevet		<input checked="" type="checkbox"/>	
Demande de certificat d'utilité		<input type="checkbox"/>	
Demande divisionnaire		<input type="checkbox"/>	
Demande de brevet initiale		N° _____ Date _____	
ou demande de certificat d'utilité initiale		N° _____ Date _____	
Transformation d'une demande de brevet européen		<input type="checkbox"/>	
Demande de brevet initiale		N° _____ Date _____	
3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) "PROCEDE DE CONTROLE DE L'HOMOGENEITE DE TEMPERATURE DES PRODUITS DANS UN FOUR DE RECHAUFFAGE DE SIDERURGIE, ET FOUR DE RECHAUFFAGE"			
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation _____ N° _____ Date _____ Pays ou organisation _____ N° _____ Date _____ Pays ou organisation _____ N° _____ <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
5 DEMANDEUR (Cochez l'une des 2 cases)		<input checked="" type="checkbox"/> Personne morale <input type="checkbox"/> Personne physique	
Nom ou dénomination sociale		STEIN HEURTEY	
Prénoms			
Forme juridique			
N° SIREN		_____	
Code APE-NAF		_____	
Domicile ou siège	Rue	Z.A.I. du bois de l'Epine	
	Code postal et ville	91 113 01 RIS-ORANGIS	
	Pays	FRANCE	
Nationalité		Française	
N° de téléphone (facultatif)		01 60 91 12 34 N° de télécopie (facultatif) 01 60 77 67 55	
Adresse électronique (facultatif)			
<input type="checkbox"/> S'il y a plus d'un demandeur, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»			

**BREVET D'INVENTION
CERTIFICAT D'UTILITÉ**

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE
page 2/2

BR2

REMISE DES PIÈCES DATE 18 AVRIL 2003 LIEU 75 INPI PARIS N° D'ENREGISTREMENT 0304877 NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI		Réservé à l'INPI	DB 540 W / 210502
6 MANDATAIRE (s'il y a lieu)			
Nom		PEAUCELLE	
Prénom		Chantal	
Cabinet ou Société		Cabinet ARMENGAUD AINE	
N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		92-1189	
Adresse	Rue	3, Avenue Bugeaud	
	Code postal et ville	75 116 PARIS	
	Pays	FRANCE	
N° de téléphone (facultatif)		01-45-53-05-50	
N° de télécopie (facultatif)		01-45-53-80-21	
Adresse électronique (facultatif)		armengau@club-internet.fr	
7 INVENTEUR (S)			
Les inventeurs sont nécessairement des personnes physiques		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non : Dans ce cas remplir le formulaire de Désignation d'inventeur(s)	
Les demandeurs et les inventeurs sont les mêmes personnes		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non : Dans ce cas remplir le formulaire de Désignation d'inventeur(s)	
8 RAPPORT DE RECHERCHE			
Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation)		<input checked="" type="checkbox"/> Établissement immédiat <input type="checkbox"/> ou établissement différé	
Paieement échelonné de la redevance (en deux versements)		Uniquement pour les personnes physiques effectuant elles-mêmes leur propre dépôt <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non	
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES			
Uniquement pour les personnes physiques		<input type="checkbox"/> Requête pour la première fois pour cette invention (joindre un avis de non-imposition) <input type="checkbox"/> Obtenue antérieurement à ce dépôt pour cette invention (joindre une copie de la décision d'admission à l'assistance gratuite ou indiquer sa référence) : AG	
10 SÉQUENCES DE NUCLEOTIDES ET/OU D'ACIDES AMINÉS			
<input type="checkbox"/> Cochez la case si la description contient une liste de séquences		<input type="checkbox"/> Le support électronique de données est joint <input type="checkbox"/> La déclaration de conformité de la liste de séquences sur support papier avec le support électronique de données est jointe	
Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite», indiquez le nombre de pages jointes			
11 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire) Paris le 18 Avril 2003 PEAUCELLE Chantal N°92-1189		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI M. ROCHET	

PROCEDE DE CONTROLE DE L'HOMOGENEITE DE TEMPERATURE DES
PRODUITS DANS UN FOUR DE RECHAUFFAGE DE SIDERURGIE, ET
FOUR DE RECHAUFFAGE.

L'invention est relative à un procédé de contrôle de l'homogénéité de température de produits sidérurgiques, notamment de brames ou de billettes, dans un four de réchauffage équipé de brûleurs latéraux.

5 Les fours de réchauffage sidérurgiques ont pour fonction de porter les produits à une température de laminage donnée, avec une bonne homogénéité de température en tous points du produit.

10 Le chauffage des fours est traditionnellement obtenu par des brûleurs alimentés en air et combustible fossile et disposés sur les parois du four. Les brûleurs se caractérisent par leur puissance et la forme de leur flamme pour différents régimes de marche qui dépendent de leur conception et des pressions et débits de combustible
15 et comburant. Cette flamme présente généralement un profil thermique caractéristique avec la présence d'un point chaud où est concentrée une part importante du dégagement d'énergie et de rayonnement. Le contrôle de la position du point chaud de la flamme n'est pas simple car
20 cette position est variable et dépend du régime du brûleur lui même dépendant de la demande thermique du four.

Le profil thermique des flammes produites par les brûleurs a une influence directe sur la répartition de
25 température des parois du four et des produits situés à leur proximité qui reproduisent plus ou moins directement la même allure de distribution des températures suivant la position du point chaud de la flamme.

30 Les différences de température sur le produit seront d'autant plus grandes que le point chaud de la flamme du brûleur est concentré et que sa température est importante par rapport à celle de la surface du produit.

Des différences de température seront également créées sur le produit s'il existe des obstacles au rayonnement entre le point chaud de la flamme et le produit, par exemple provoqués par un support de produit
5 créant un effet d'ombre.

Les produits, s'ils sont exposés à un rayonnement important, ont également tendance à être plus chauds à leurs extrémités car, outre leurs deux faces principales (supérieure et inférieure), leurs extrémités sont
10 également exposées au rayonnement des flammes ou des parois. Ce phénomène est accentué par l'influence du point chaud de la flamme sur la paroi latérale du four qui participe à la surchauffe des extrémités du produit.

Les produits les plus minces placés entre des
15 lots de produits épais et exposés à un régime thermique identique seront également surchauffés et inversement.

Pour compenser ces imperfections des moyens de chauffage, on constate généralement qu'en sortie du four, les produits sont réchauffés à une température supérieure
20 de plusieurs dizaines de degrés à la température de laminage idéale afin de garantir que tous leurs points soient situés au-dessus de cette température. Les hétérogénéités de température, et en particulier les points froids, produiront cependant des efforts
25 importants dans les cages du laminoir et des variations d'épaisseur ou de forme perceptibles dans le produit fini.

La réduction des différences de température dans les produits réchauffés dans les fours a toujours été une
30 préoccupation importante des utilisateurs et constructeurs de fours et menée suivant plusieurs axes , par exemple :

- une meilleure localisation des brûleurs dans le four et/ou une augmentation de leur nombre avec une puissance
35 unitaire plus faible,

- une gestion améliorée des brûleurs avec modulation de la position de leur point chaud et du temps durant lequel le brûleur est utilisé.

En particulier, d'après FR-A- 2 794 132 (99 06725) il est connu de faire fonctionner les brûleurs latéraux en tout ou rien, et de régler le temps de fonctionnement et d'arrêt de chaque brûleur pour obtenir la température souhaitée .

Selon cet état de la technique, on gère le chauffage dans les produits en maîtrisant la position du point chaud en utilisant localement le rayonnement des flammes et des fumées de combustion et en tenant compte des particularités et des imperfections de leur distribution. La recherche d'un produit homogène en température en sortie du four de réchauffage s'est développée essentiellement en tenant compte des imperfections des répartitions de température dans les flammes des brûleurs et en essayant d'y apporter une réponse par des moyens pour positionner correctement l'énergie de chauffage sur un lit de produits.

La gestion des surchauffes locales selon FR-A- 2 794 132 est efficace mais présente des limites car elle conduit à une complexité croissante des brûleurs et des équipements de contrôle / commande du four pour obtenir, avec un algorithme de calculateur, une gestion séparée de la position des points chauds des brûleurs en fonction des positions des produits et des mesures de températures réalisées en sortie du four.

En outre, malgré la complexité du contrôle de la carte thermique du four, on constate qu'il subsiste une hétérogénéité résiduelle, faible mais significative, liée à la différence de température élevée entre le point chaud de la flamme et les produits et les parois du four ainsi que liée aux effets d'ombre importants, ceci pour chaque régime de fonctionnement du brûleur. Ces hétérogénéités se matérialisent par des différences de

température entre les extrémités du produit et son centre ainsi que par la présence de points froids situés sur les produits au niveau de leurs appuis sur les supports situés dans le four.

5 US-A-4 281 984 propose un allumage alterné des brûleurs et des modifications des débits de comburant et/ou de combustible, ce qui conduit à des modifications du régime de fonctionnement des brûleurs. Ceci n'est pas favorable à un bon rendement du brûleur, ni à une
10 température homogène.

L'invention a pour but de fournir un procédé qui, tout en restant relativement simple et économique à mettre en œuvre, assure une meilleure homogénéité de température des produits réchauffés dans les fours de
15 sidérurgie afin de limiter les apparitions de défauts des opérations de laminage.

Selon l'invention, un procédé de contrôle de l'homogénéité de température de produits sidérurgiques, notamment de brames ou de billettes, dans un four de réchauffage équipé de brûleurs latéraux sur chacun de
20 deux côtés opposés, parallèles à la direction de déplacement des produits dans le four, procédé selon lequel on fait fonctionner les brûleurs latéraux en tout ou rien, et on règle le temps de fonctionnement et d'arrêt de chaque brûleur pour obtenir la température
25 souhaitée, est caractérisé en ce que l'on choisit comme brûleurs latéraux des brûleurs à flamme étalée, que l'on fait fonctionner ces brûleurs à un régime proche du régime maximum ou au régime maximum, et que l'ordre
30 d'allumage des brûleurs est choisi pour favoriser le brassage et la circulation des fumées afin de réduire le point chaud de la flamme et pour obtenir une meilleure homogénéité de température des parois du four et des produits.

35 Des brûleurs à flamme étalée pouvant convenir sont décrits dans FR-A -2 784 449 (98 12824).

Grâce à la mise en œuvre particulière de brûleurs à flamme étalée fonctionnant en « tout ou rien » et utilisés de façon à réduire au maximum la présence de points chauds dans la flamme et les fumées développées dans l'enceinte du four, l'homogénéité de température des produits réchauffés est améliorée . L' uniformisation des températures des fumées et des parois du four réduit sensiblement les inconvénients inhérents à la présence des points chauds dans les flammes des fours réalisés suivant l'état de la technique.

Avantageusement, on prévoit d'équiper le four d'au moins deux brûleurs sur chacun de ses murs latéraux, et l'ordre d'allumage de ces brûleurs est prévu pour favoriser le brassage et la circulation des fumées.

De préférence, on commande la modification des circulations des fumées dans l'enceinte dudit four par un calculateur utilisant des algorithmes mathématiques de contrôle en fonction d'un objectif thermique sur le produit.

On peut faire contrôler par le calculateur la distribution thermique, en particulier la courbe longitudinale et/ou transversale, de température du four, en fonction de la position de la charge, de ses caractéristiques et de son avancement sur la longueur du four et de l'objectif de température et de répartition de température de sortie visé pour ce produit.

On peut faire contrôler par le calculateur l'ordre d'allumage des brûleurs et l'instant où ces brûleurs sont allumés afin de réduire les variations de pression à l'intérieur du four et dans les circuits d'alimentation des brûleurs en carburant et en comburant.

On peut faire contrôler par le calculateur la distribution thermique de température dans le four en fonction d'un programme de fabrication à venir à l'enfournement et d'un programme de laminage en sortie,

pour optimiser les caractéristiques de chauffage des produits.

Le réglage de la répartition de puissance injectée dans l'enceinte peut être réalisé de façon à
5 privilégier la récupération d'énergie dans la zone d'entrée du four.

La répartition de puissance thermique injectée suivant la direction longitudinale et transversale du four peut être déduite de mesures opérées durant
10 l'opération de laminage.

Le profil thermique du four et le profil thermique longitudinal du produit délivré par le four peuvent être calculés automatiquement par un calculateur utilisant des modèles mathématiques, des systèmes de
15 logique floue ou des algorithmes de type neuro-prédictifs ou autres.

L'invention est également relative à un four de réchauffage de produits sidérurgiques , notamment de brames ou de billettes, équipé de brûleurs latéraux et
20 comprenant des moyens de commande pour faire fonctionner les brûleurs latéraux en tout ou rien, et pour régler le temps de fonctionnement et d'arrêt de chaque brûleur en vue d'obtenir la température souhaitée, caractérisé en ce que les brûleurs latéraux sont des brûleurs à flamme
25 étalée, que ces brûleurs sont commandés de manière à fonctionner à un régime proche du régime maximum ou au régime maximum, et suivant un ordre d'allumage propre à favoriser le brassage et la circulation des fumées afin de réduire le point chaud de la flamme, les variations de
30 pression dans le four et les circuits d'alimentation des brûleurs et pour obtenir une meilleure homogénéité de température des parois du four et des produits.

L'invention consiste, mises à part les dispositions exposées ci-dessus, en un certain nombre
35 d'autres dispositions dont il sera plus explicitement question à propos d' exemples de réalisation décrits en

détail avec référence aux dessins annexés, mais qui ne sont nullement limitatifs. Sur ces dessins :

Fig.1 est une coupe en élévation d'un four de réchauffage de produits sidérurgiques suivant l'invention.

Fig.2 est une vue schématique d'un brûleur à flamme étalée.

Fig.3 est un diagramme représentant schématiquement la distribution suivant plusieurs régimes de fonctionnement du flux thermique d'un brûleur à flamme étalée 5 dans un plan transversal du four, la variation du flux thermique est portée en ordonnée, en abscisse est portée la distance du mur latéral du four supportant le brûleur.

Fig.4 est une coupe en plan schématique et partielle d'un four selon l'invention avec une paire de brûleurs implantés sur chacun de ses murs latéraux.

Fig. 5 est un diagramme illustrant un exemple d'ordre d'allumage des brûleurs du four dans un cycle d'allumage.

Fig.6 à 8 sont des diagrammes illustrant, semblablement à Fig.5, d'autres exemples d'ordres d'allumage des brûleurs.

En se reportant à la Fig. 1. on peut voir de façon schématique un four de réchauffage composé d'une enceinte isolée 1, les produits sidérurgiques 2 à réchauffer sont supportés à l'intérieur du four par 3 et déplacés par un mécanisme 4, de la droite de la figure vers la gauche. Des brûleurs à flamme étalée 5 sont implantés sur les parois latérales du four, au dessus et au dessous du lit des produits 2.

La figure 2 présente schématiquement un brûleur à flamme étalée muni d'un tunnel de combustion 6 présentant une forme élargie avec L égal au moins à 1,3 fois H et des orifices d'injection de carburant 8 et de comburant 7 sensiblement parallèles au grand axe de

symétrie du tunnel PS et parallèles au plan P des produits situés dans le four. L'orientation des orifices d'injection de carburant et de comburant est choisie de façon à créer une différence de répartition des produits de combustion et des fumées recyclées afin d'obtenir une flamme étalée assurant une répartition homogène du flux thermique.

En se reportant à Fig.4 on peut voir de façon schématique un exemple de four suivant l'invention présenté en vue en plan et en coupe. Ce four est équipé de quatre brûleurs à flamme étalée B1 à B4 équipant un four 1. Les produits sidérurgiques à réchauffer 2 sont supportés et déplacés de la gauche vers la droite de la figure. De chaque côté du four sur les parois latérales, au moins quatre brûleurs B1, B2, B3 et B4 sont prévus au-dessus et au dessous du plan P des produits. Les brûleurs B1 et B3 sont respectivement en amont des brûleurs B2 et B4 suivant la direction de déplacement des produits dans le four. Les brûleurs B1 et B3, ainsi que les brûleurs B2 et B4 sont implantés face à face.

De tels brûleurs à flamme étalée sont enseignés par FR-A-2 784 449 dont la description est incorporée, par référence, à la présente description.

Un brûleur à flamme étalée, de par sa conception, est prévu pour produire une flamme étalée pour tous les régimes de fonctionnement, mais dans des conditions qui peuvent varier.

Fig. 3 présente, par exemple pour le brûleur 5 vu dans un plan transversal du four, la distribution de l'énergie ou du flux thermique en kW portée en ordonnée en fonction de la distance de la paroi latérale du four 1 dans laquelle est implanté ce brûleur présentée en abscisse. Les courbes C1, C2 et C3 présentent la répartition du flux thermique de ce brûleur pour différents régimes de marche. La courbe C1 présente le fonctionnement du brûleur à bas régime, la courbe C2 pour

un régime intermédiaire et la courbe C3 pour le régime maximum ou plein feu.

On constate qu'en fonction du régime de marche, l'étalement de la flamme, suivant la largeur du four 5, est meilleur pour les régimes proches du maximum suivant la courbe C3. Fig.3 montre, qu'à bas régime, le point chaud du brûleur est situé près de la paroi du four qui sera surchauffée, entraînant la surchauffe des extrémités des produits avec, en sortie du four, le profil thermique 10 du produit caractéristique avec des extrémités plus chaudes que le centre.

Selon l'invention, on fait fonctionner les brûleurs à flamme étalée B1-B4 près de, ou à, leur régime maximum, en tout ou rien, et suivant un ordre d'allumage 15 propre à favoriser le brassage et la circulation des fumées afin de réduire le point chaud de la flamme et pour obtenir une meilleure homogénéité de température des parois du four et des produits.

Ceci permet d'améliorer la répartition de 20 l'énergie thermique. L'optimisation de la technologie du brûleur pour un régime de fonctionnement unique proche du maximum permet de réduire les émissions de polluants dans les gaz de combustion produits.

Le fonctionnement à plein régime des brûleurs 25 avec des vitesses de gaz à l'ouvrage très importantes permet de mieux répartir l'énergie thermique sur toute la surface de la flamme, de brasser et de faire circuler les fumées dans l'enceinte du four. Il en résulte globalement une réduction supplémentaire du point chaud de la flamme 30 au profit d'une meilleure répartition de l'énergie thermique sur les parois et sur les produits.

La réduction du point chaud de la flamme, le brassage et la circulation des fumées dans le four provoqués par le cycle de fonctionnement « tout ou rien » 35 des brûleurs, permettent l'homogénéisation du rayonnement de l'ensemble de la masse des fumées qui produit un

échange de chaleur homogène des parois du four et des produits. Les effets d'ombre provoqués par exemple par les supports 3 sur la face inférieure des produits 2 sont également fortement réduits grâce à l'uniformisation des températures des fumées et des parois du four qui égalisent la transmission de chaleur sur la surface du produit mais aussi sur les supports eux-mêmes qui sont sur toute leur surface à la température des parois. Le résultat est un produit défourné avec une meilleure homogénéité de température qui autorise une meilleure qualité de laminage à une température de laminage plus basse, donc la réalisation d'un produit fini de meilleures caractéristiques métallurgiques et dimensionnelles .

Un premier exemple d'ordre d'allumage des brûleurs B1 à B4 est fourni par la séquence présentée sur Fig. 5. On a représenté pour chaque brûleur le temps en abscisse et, en ordonnée, l'état de marche correspondant à un niveau d'ordonnée non nulle symbolique, et l'état d'arrêt correspondant à une ordonnée nulle. Le fonctionnement correspond donc à un créneau dont la longueur représente la durée à un régime proche du maximum ; le non-fonctionnement ou arrêt du brûleur correspond à une plage d'ordonnée nulle. Pour un temps « T » de cycle d'allumage des brûleurs, la durée « t » de fonctionnement de chaque brûleur est une fraction du temps correspondant, pour un instant donné, à une fraction de la puissance totale installée dans la zone du four et nécessaire aux besoins de chauffage de la charge présente dans cette zone. Selon Fig.5, les durées de fonctionnement de chaque brûleur sont les mêmes.

L'ordre de fonctionnement (Fig.5) des brûleurs pour un cycle est le suivant : B1, B4, B2, B3 . Avec la disposition de Fig. 4, le fonctionnement simultané ou successif des brûleurs B1 et B4 provoque une rotation des fumées suivant le sens horaire ; puis le fonctionnement

simultané ou successif des brûleurs B2 et B3 provoque une rotation des fumées suivant le sens anti-horaire.

L'allumage alterné des brûleurs B1 et B2, puis B3 et B4 permet d'alternier le sens de circulation des fumées à l'intérieur du four dans la zone correspondante.

Fig. 6 présente un autre exemple d'ordre et de durée d'allumage des brûleurs B1 à B4 du four de Fig. 4. Les brûleurs B1 et B3 fonctionnent simultanément, de même que les brûleurs B2 et B4. Ces deux paires de brûleurs fonctionnent en alternance. En outre, les brûleurs B2 et B4 fonctionnent durant un temps « t_2 » supérieur au temps « t_1 » de fonctionnement des brûleurs B1 et B4 ce qui permet d'injecter plus d'énergie thermique dans la zone du four qui correspond aux brûleurs B2 et B4 pour adapter la puissance thermique injectée au besoin de la charge présente dans cette partie du four.

Fig. 7 présente un autre exemple d'ordre et de durée d'allumage des brûleurs pour lequel chaque brûleur fonctionne durant un temps donné (B1, t_3), (B2, t_4), (B3, t_5) et (B4, t_6) correspondant à la demande thermique correspondant à la partie du four en regard de chacun des brûleurs. On voit sur cette figure que, pour l'instant noté « t_s », trois brûleurs sont en fonctionnement alors que pour l'instant noté « t_r », aucun brûleur ne fonctionne. On comprend que le fonctionnement du four selon ce mode va entraîner des variations importantes des niveaux de pression dans le four et dans les circuits d'alimentation en carburant et en comburant des brûleurs entre les instants t_s et t_r et, plus généralement lors des allumages et extinctions des brûleurs.

Fig. 8 présente un arrangement différent des allumages des brûleurs B1 à B4 pour des durées respectives t_3 à t_6 identiques à celles du cas de marche du four défini sur la Fig. 7. On voit sur cette figure que, au maximum, deux brûleurs sont allumés simultanément

et que, à aucun moment, les brûleurs sont tous éteints. On comprend que pour cette figure, les variations de pression dans le four et dans les circuits d'alimentation des brûleur seront beaucoup plus faibles que pour le cas
5 de marche décrit par la figure 7.

Il est clair que de nombreux ordres d'allumage sont utilisables pour modifier le brassage des fumées dans le four et/ou la répartition de la puissance thermique dans le four et/ou limiter les variations de la
10 pression du four ou des pressions des circuits d'alimentation en carburant et comburant des brûleurs. Ce principe est transposable à des fours de dimensions importantes, équipés d'un nombre de brûleurs plus important que celui retenu pour l'exemple. Les principes
15 d'allumage des brûleurs peuvent également être adaptés pour les brûleurs situés au dessus et en dessous du plan P des produits.

Le même principe d'ajustement des durées de fonctionnement de chaque brûleur équipant le four en
20 fonction de sa position permet de contrôler la carte des températures dans le four en fonction des caractéristiques locales de la charge dans le four ou des caractéristiques thermiques du produit à défourner.

En particulier, le réglage de la répartition de
25 puissance injectée dans l'enceinte du four est réalisé de façon à privilégier la récupération d'énergie dans la zone d'entrée du four en allumant de façon prioritaire les brûleurs situés en sortie du four pour allonger ainsi la zone de récupération de chaleur située en entrée du
30 four.

Le contrôle de la carte des températures et de la répartition de la puissance thermique dans le four permet le suivi du chauffage d'un produit particulier ou de l'ensemble des produits contenus dans le four durant la
35 totalité de leur temps de séjour dans le four.

Un fonctionnement combiné de l'ensemble des brûleurs du four durant un temps défini par les besoins énergétiques des produits (calculateur ou régulateurs) permet de répartir de façon adaptée la charge thermique dans le four grâce à la technologie des brûleurs à flamme étalée utilisés en tout ou rien et au brassage des gaz de combustion obtenu par le contrôle de l'ordre d'allumage de ces brûleurs.

Un fonctionnement combiné de l'ensemble des brûleurs du four durant un temps défini par les besoins énergétiques des produits et un allumage de ces brûleurs suivant une séquence définie (calculateur ou régulateurs) permet de réduire les variations de pression dans le four et dans les circuits d'alimentation en carburant et en comburant des brûleurs.

Le four 1 comporte de préférence un calculateur utilisant des algorithmes mathématiques de contrôle en fonction d'un objectif thermique sur le produit, pour commander l'ordre et la durée d'allumage de chaque brûleur et assurer la modification des circulations des fumées dans l'enceinte dudit four.

Les capteurs équipant le four 1 donnent au calculateur des informations lui permettant de contrôler la distribution thermique, en particulier la courbe longitudinale et/ou transversale de température du four, en fonction de la position de la charge des produits, de ses caractéristiques et de son avancement sur la longueur du four et de l'objectif de température et de répartition de température de sortie visé pour ce produit.

Le calculateur comporte des moyens pour entrer des données afin de lui faire contrôler la distribution thermique de température dans le four en fonction d'un programme de fabrication à venir à l'enfournement, et d'un programme de laminage en sortie, pour optimiser les caractéristiques de chauffage des produits.

Des informations telles que la température ou la répartition de température dans le produit et issues des équipements de laminage peuvent être introduites dans le calculateur de conduite du four pour en déduire la répartition de puissance thermique à injecter suivant la direction longitudinale et transversale du four afin d'améliorer l'homogénéité de température des produits à défourner.

Le calculateur peut utiliser pour son fonctionnement des modèles mathématiques, des systèmes de logique floue ou des algorithmes de type neuro-prédictifs pour calculer (déterminer) le profil thermique du four et le profil thermique longitudinal du produit à délivrer par le four.

L'invention apporte les avantages énumérés ci-après.

Les brûleurs fonctionnent à régime fixe, d'où une optimisation de la répartition de l'énergie thermique sur toute la surface de la flamme « étalée » et un meilleur brassage des fumées dans le four. Les flammes produites n'ont plus de point chaud, ou ont un point chaud moins marqué, de sorte que l'on évite un rayonnement concentré générant des différences de température sur les parois du four et sur les produits ou des effets d'ombre sur les produits. Le régime fixe permet également une optimisation des rejets de polluants (par exemple NOx, CO, CO₂), de la teneur en oxygène dans le four, donc réduction de l'oxydation de surface des produits et de la « perte au feu ».

Le brassage des gaz dans le four entraîne une réduction des différences de température entre les fumées, les parois, les supports de produits et les produits dans le four, ce qui permet d'obtenir un produit plus homogène en température.

La réduction des points chauds de la flamme et l'égénéralisation des températures de fumées et de parois

permettent de limiter les effets d'ombre des supports sur les produits et permettent aussi d'égaliser la température de ces supports (suppression de l'effet « une face chaude / une face froide »), donc entraînent une
5 réduction importante des traces noires sur les produits.

L'égalisation de température des fumées dans le four permet de réduire la surchauffe des murs du four ainsi que l'influence de ces murs sur les extrémités du produit avec pour conséquence la réduction de l'effet
10 « tête et queue chaudes » caractéristique des fours suivant l'état de la technique.

La répartition uniforme des flux thermiques dans le four réduit les contraintes de positionnement des produits dans le four. La charge du four peut donc être
15 placée plus librement, par exemple en fonction seulement des efforts mécaniques repris par les supports.

La réduction des variations de pression dans le four limite les entrées d'air parasite ce qui provoque la réduction de l'oxydation de la surface des produits et la
20 « perte au feu ».

La meilleure homogénéité des produits permet de réduire les surchauffes de sécurité utilisées fréquemment dans les fours classiques pour tenir compte des hétérogénéités de température des produits . La
25 consommation d'énergie du four est donc réduite selon l'invention.

L'optimisation de la longueur chaude active du four, c'est à dire pour laquelle les brûleurs sont en fonctionnement, permet d'augmenter la longueur de la zone
30 de récupération et ainsi de réduire la consommation du four.

REVENDICATIONS

1 . Procédé de contrôle de l'homogénéité de température
5 de produits sidérurgiques (2), notamment de brames ou de
billettes, dans un four de réchauffage (1) équipé de
brûleurs latéraux, procédé selon lequel on fait
fonctionner les brûleurs latéraux en tout ou rien, et on
règle le temps de fonctionnement et d'arrêt de chaque
10 brûleur pour obtenir la température souhaitée ,
caractérisé en ce que l'on choisit comme brûleurs
latéraux des brûleurs à flamme étalée (B1-B4), que l'on
fait fonctionner ces brûleurs à un régime proche du
régime maximum ou au régime maximum, et que l'ordre
15 d'allumage des brûleurs (B1-B4) est choisi pour favoriser
le brassage et la circulation des fumées afin de réduire
le point chaud de la flamme et pour obtenir une meilleure
homogénéité de température des parois du four et des
produits.

20

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce
que l'on prévoit sur chacune des parois latérales du four
au moins deux brûleurs (B1, B2) et (B3, B4), et que
l'ordre d'allumage des brûleurs (B1, B2 ; B3, B4) est
25 prévu pour favoriser le brassage et la circulation des
fumées dans le four.

3. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce
que l'on prévoit sur chacune des parois latérales du four
30 au moins deux brûleurs (B1, B2) et (B3, B4), et que
l'ordre d'allumage des brûleurs (B1, B2 ; B3, B4) est
choisi de façon à réduire les variations de pression dans
le four et dans les circuits d'alimentation en carburant
et comburant des brûleurs.

35

4 . Procédé selon la revendication 1 à 3, caractérisé en ce que l'on commande la marche et l'arrêt des brûleurs pour la modification des circulations des fumées dans l'enceinte du four (1) par un calculateur utilisant des algorithmes mathématiques de contrôle en fonction d'un objectif thermique défini pour le produit.

5
10 5. Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que l'on fait contrôler par le calculateur la distribution thermique, en particulier la courbe longitudinale et/ou transversale de température du four, en fonction de la position de la charge, de ses caractéristiques et de son avancement sur la longueur du four et de l'objectif de température et de répartition de
15 température de sortie visé pour ce produit.

20 6. Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que l'on fait contrôler par le calculateur la distribution thermique de température dans le four (1) en fonction d'un programme de fabrication à venir à l'enfournement, et d'un programme de laminage en sortie, pour optimiser les caractéristiques de chauffage des produits.

25 7. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que le réglage de la répartition de puissance injectée dans l'enceinte est réalisé de façon à privilégier la récupération d'énergie dans la zone d'entrée du four.

30 8. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que la répartition de puissance thermique injectée suivant la direction longitudinale et transversale du four peut être déduite de mesures opérées
35 durant l'opération de laminage qui suit le réchauffage.

9. Procédé suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que le profil thermique du four (1) et le profil thermique longitudinal du produit (2) délivré par le four sont calculés automatiquement par
5 un calculateur utilisant des modèles mathématiques, des systèmes de logique floue ou des algorithmes de type neuro-prédictifs.

10. Four de réchauffage (1) de produits sidérurgiques (2)
10 , notamment de brames ou de billettes, équipé de brûleurs latéraux, comprenant des moyens de commande pour faire fonctionner les brûleurs latéraux en tout ou rien, et pour régler le temps de fonctionnement et d'arrêt de chaque brûleur en vue d'obtenir la température souhaitée,
15 caractérisé en ce que les brûleurs latéraux sont des brûleurs à flamme étalée (B1- B4), que ces brûleurs sont commandés de manière à fonctionner à un régime proche du régime maximum ou au régime maximum, et suivant un ordre d'allumage propre à favoriser le brassage et la
20 circulation des fumées afin de réduire le point chaud de la flamme et pour obtenir une meilleure homogénéité de température des parois du four et des produits.

11. Four de réchauffage de produits sidérurgiques selon
25 la revendication 10, caractérisé en ce qu'il comporte sur ses parois latérales au moins deux brûleurs (B1, B2) et (B3, B4) et que l'ordre d'allumage des brûleurs (B1- B4) est prévu pour favoriser le brassage et la circulation des fumées.

30

12. Four de réchauffage de produits sidérurgiques selon la revendication 10, caractérisé en ce qu'il comporte sur ses parois latérales au moins deux brûleurs (B1, B2) et (B3, B4) et que l'ordre d'allumage des brûleurs (B1- B4)
35 est prévu pour limiter les variations de pression dans

le four et dans les circuits d'alimentation en carburant et comburant des brûleurs.

13. Four de réchauffage de produits sidérurgiques selon les revendications 10 à 12 , caractérisé en ce qu'il comporte un calculateur utilisant des algorithmes mathématiques de contrôle en fonction d'un objectif thermique sur le produit pour commander la modification des circulations des fumées dans l'enceinte dudit four.
14. Four de réchauffage de produits sidérurgiques selon la revendication 13 , caractérisé en ce qu'il comporte des capteurs pour fournir au calculateur des informations lui permettant de contrôler la distribution thermique, en particulier la courbe longitudinale et/ou transversale de température du four, en fonction de la position de la charge, de ses caractéristiques et de son avancement sur la longueur du four et de l'objectif de température et de répartition de température de sortie visé pour ce produit.
15. Four de réchauffage de produits sidérurgiques selon la revendication 13 ou 14, caractérisé en ce qu'il comporte des capteurs de mesures de températures opérées durant une opération de laminage à la suite du four, ces capteurs étant reliés au calculateur qui en déduit la répartition de puissance thermique injectée suivant la direction longitudinale et transversale du four.
16. Four de réchauffage de produits sidérurgiques selon la revendication 13, caractérisé en ce que le calculateur est programmé avec des modèles mathématiques, des systèmes de logique floue ou des algorithmes de type neuro-prédictifs pour déterminer le profil thermique du four et le profil thermique longitudinal du produit délivré par le four.

Fig. 1

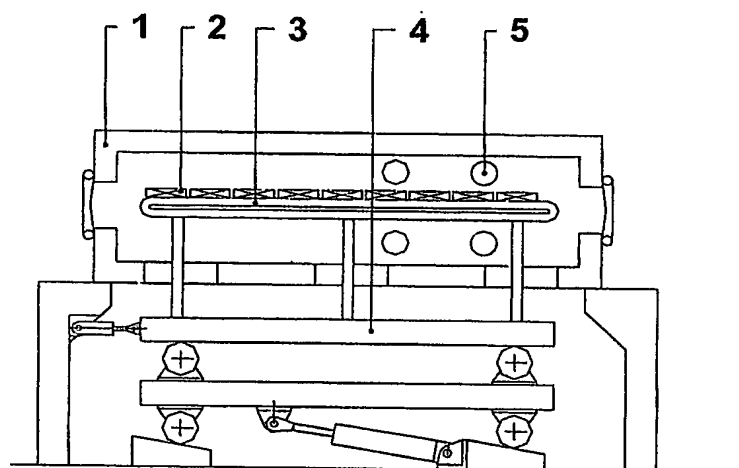
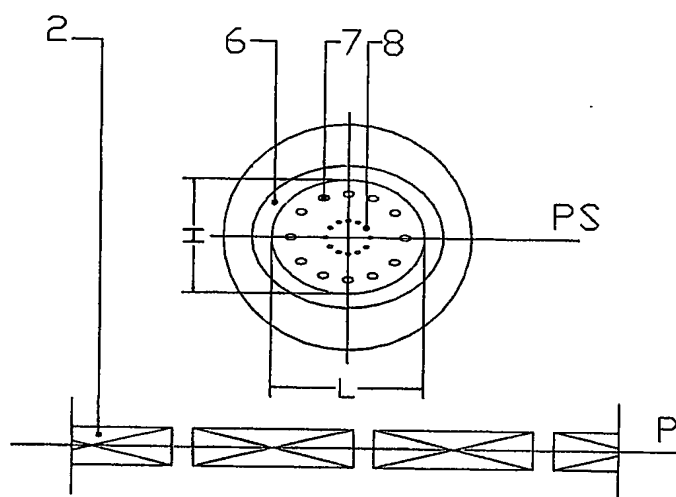
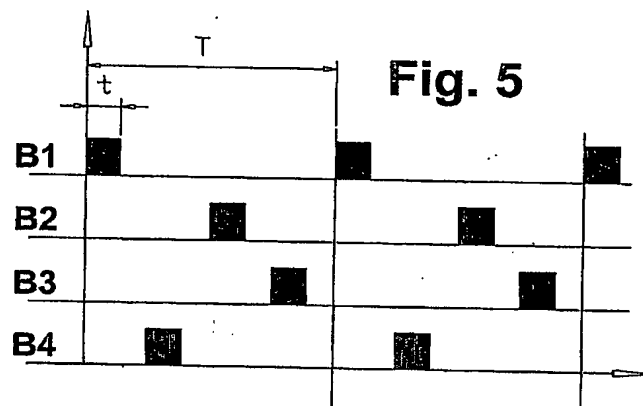
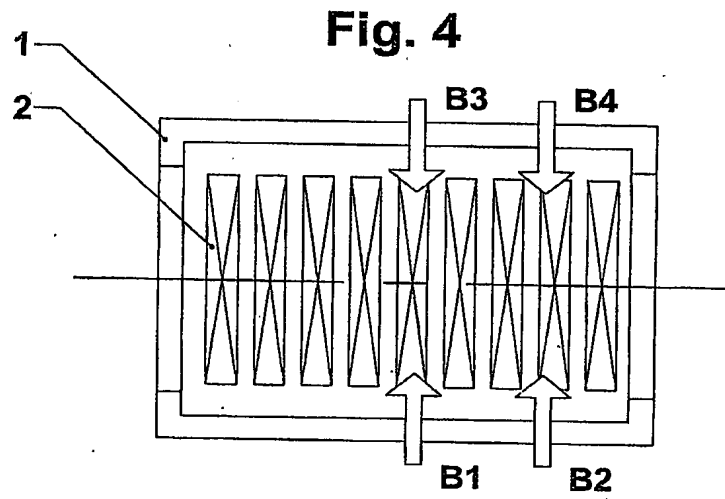
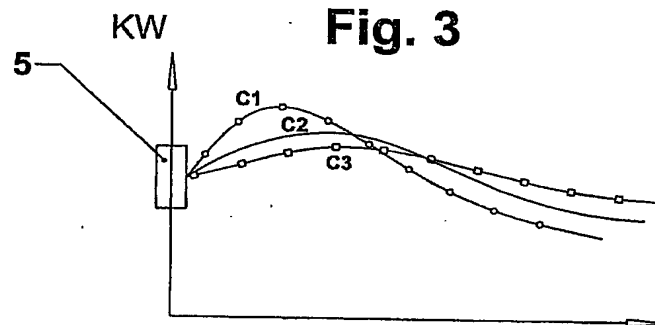
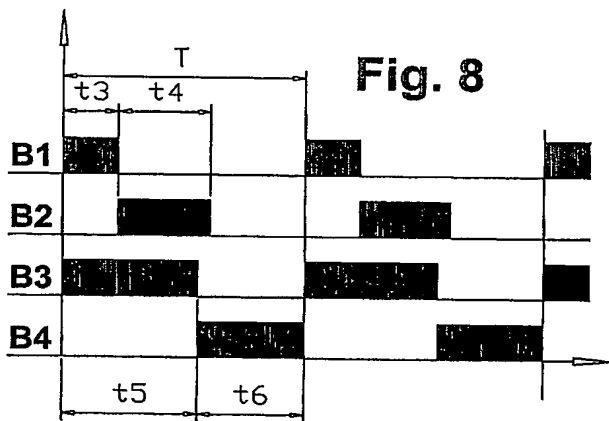
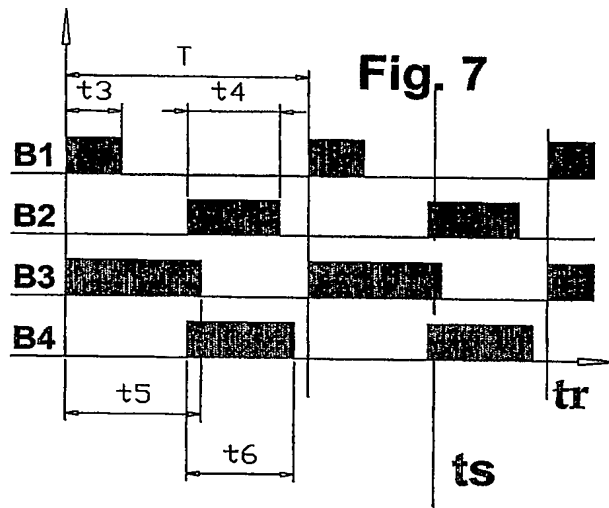
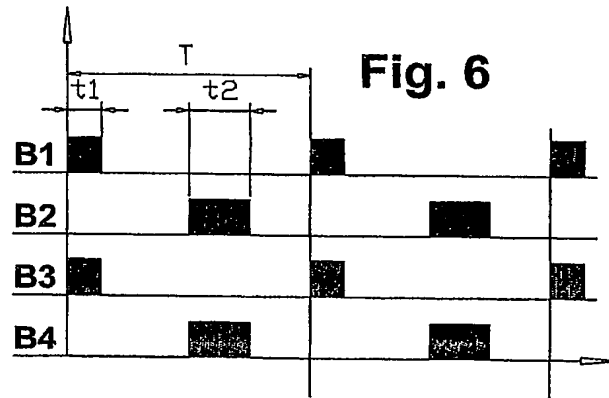


Fig. 2







DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg

75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° **1/1**

(À fournir dans le cas où les demandeurs et les inventeurs ne sont pas les mêmes personnes)



Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 @ W / 270501

Vos références pour ce dossier (facultatif)		AA/VB 60907
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		03 04 877
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)		
"PROCEDE DE CONTROLE DE L'HOMOGENEITE DE TEMPERATURE DES PRODUITS DANS UN FOUR DE RECHAUFFAGE DE SIDERURGIE, ET FOUR DE RECHAUFFAGE"		
LE(S) DEMANDEUR(S) :		
STEIN HEURTEY		
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) :		
1	Nom	MOREL
	Prénoms	Alain
Adresse	Rue	84 rue Racine
	Code postal et ville	61910101
Société d'appartenance (facultatif)		
2	Nom	
	Prénoms	
Adresse	Rue	
	Code postal et ville	
Société d'appartenance (facultatif)		
3	Nom	
	Prénoms	
Adresse	Rue	
	Code postal et ville	
Société d'appartenance (facultatif)		
S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez plusieurs formulaires. Indiquez en haut à droite le N° de la page suivi du nombre de pages.		
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		
PEAUCELLE Chantal N°92-1189 Paris le 18 avril 2003		

PCT/FR2004/000866

